

Lublin, 21 października 2025 r.

DŚ-III.7222.1.2024.ILU

DECYZJA NR PZ 31/2025

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1); art. 183 ust. 1; art. 184 ust. 1; art. 188 ust. 1, ust. 2; ust. 2b; ust. 3; art. 193 ust. 1d pkt 1); art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a pkt 1), ust. 4, art. 204 ust. 1; art. 211 ust. 1, art. 224 ust. 1, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.),
- art. 41 ust. 3 pkt 1) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.),
- § 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- § 2 ust 1 pkt 45 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 z późn. zm.)

po rozpatrzeniu wniosku Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. z dnia 29 stycznia 2024 roku, znak: L.dz.W/38/2024r., uzupełnionego pismem z dnia 12 lipca 2024 roku, znak: L.dz.179/W/2024, pismem z dnia 20 grudnia 2024 roku, znak: L.dz.255/W/2024, pismem z dnia 5 maja 2025 roku, znak: L.dz.64/W/2025, pismem z dnia 10 maja 2025 roku, znak: L.dz.93/W/2025 (które wpłynęło do tut. Organu w dniu 14 lipca 2025 roku) oraz pismem z dnia 19 sierpnia 2025 roku, znak: L.dz.121/W/2025

orzekam

I. Udzielam Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. z siedzibą w Częstkwie Mazowieckim, NIP 527-27-45-389, Regon 362569260, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej – zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowanego w obiektach w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. prowadzi działalność w zakresie gospodarki odpadami w ramach prowadzenia zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego

i elektronicznego zlokalizowanego w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20 na działkach o nr ewid. 138 i 140.

Zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) instalacja eksploatowana przez Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. została zaliczona do instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej (ust. 5 pkt 1) lit. b) załącznika do rozporządzenia).

Przetwarzanie zużytego sprzętu odbywa się w sposób ręczny i mechaniczny. Instalację IPPC stanowią technologicznie i funkcjonalnie powiązane ze sobą linie produkcyjne:

- linia do ręcznego demontażu sprzętu elektrycznego i elektronicznego o zdolności przerobowej 50 000 Mg/rok, w tym do 166,6 Mg odpadów niebezpiecznych/dobę;
- linia do demontażu kineskopów oraz do rozdrabniania elementów ceramiczno-budowlanych o zdolności przerobowej 17 000 Mg/rok, w tym dla odpadów o kodzie 19 12 12 – 14 000 Mg/rok i dla odpadów o kodzie 16 02 15* – 3 000 Mg/rok, zdolność przetwarzania odpadów niebezpiecznych wyniesie do 10 Mg/dobę;
- linia do przetwarzania urządzeń chłodniczych i dużego AGD o zdolności przerobowej dla sprzętu chłodniczego 12 960 Mg/rok (w tym dla odpadów niebezpiecznych do 43,2 Mg/dobę) i dla dużego AGD 26 000 Mg/rok (w tym dla odpadów niebezpiecznych do 86,67 Mg/dobę);
- linia do przetwarzania małego AGD o zdolności przerobowej 57 600 Mg/rok, w tym do 192 Mg odpadów niebezpiecznych/dobę,
- linia do przetwarzania płytek, w tym płytek obwodu drukowanego (z ang. printed circuit board PCB) o wydajności 2 000 Mg/rok, w tym do 6,67 Mg odpadów niebezpiecznych/dobę.

Ponadto na terenie zakładu eksploatowane są:

- linia do produkcji materiałów budowlanych o wydajności 65 000 Mg/rok,
- linia do przetwarzania tworzyw sztucznych o wydajności 15 000 Mg/rok.

Lokalizacja instalacji jest zgodna z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego zatwierdzonym Uchwałą Nr LXVI/268/14 Rady Miasta Rejowiec Fabryczny z dnia 12 listopada 2014 roku, zmienioną Uchwałą Nr VIII/52/19 Rady Miasta Rejowiec Fabryczny z dnia 25 czerwca 2019 roku oraz Uchwałą Nr VIII/63/19 Rady Miasta Rejowiec Fabryczny z dnia 26 sierpnia 2019 roku. Tereny, na których zlokalizowana jest instalacja to tereny produkcyjne (P-2).

Zgodnie z przepisami ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym zakład wyposażono w:

- 1) legalizowane urządzenia ważące – 2 wagi przemysłowe,

- 2) magazyn na odpady powstałe ze zużytego sprzętu przygotowane do ponownego użycia – kontener morski L,
- 3) pojemniki do magazynowania baterii i akumulatorów, kondensatorów zawierających PCB oraz innych odpadów niebezpiecznych – magazyn odpadów niebezpiecznych A,
- 4) nieprzepuszczalne podłoża wraz z urządzeniami do likwidacji ewentualnych wycieków,
- 5) urządzenia do oczyszczania wód opadowych – oczyszczanie z substancji ropopochodnych za pomocą separatora,
- 6) instalacje umożliwiające przetworzenie zużytego sprzętu powstałego z grup sprzętu: 1, 2, 3, 4, 5, 6 (według załącznika nr 1 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym) m.in.:
 - linia do przetwarzania urządzeń chłodniczych i dużego AGD,
 - linia do przetwarzania małego AGD,
 - stanowiska do ręcznego demontażu zużytego sprzętu,
 - linia do demontażu kineskopów i rozdrabniania elementów ceramiczno-budowlanych,
 - linia do przetwarzania płytek;
- 7) instalację umożliwiającą wyeliminowanie substancji zubożających warstwę ozonową lub fluorowanych gazów cieplarnianych o współczynniku globalnego ocieplenia (GWP) poniżej 15, w tym gazów znajdujących się w piankach i obiegach chłodniczych – linia o przetwarzania urządzeń chłodniczych i dużego AGD.

Woda pobierana na potrzeby prowadzenia zakładu pochodzi z własnego ujęcia. Pobór uregulowany jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

W wyniku procesów przetwarzania odpadów na terenie zakładu nie powstają ścieki przemysłowe.

I.1.1. Charakterystyka instalacji i zastosowana technologia.

Odpady trafiające do przetworzenia na terenie Zakładu są przetwarzane w procesach odzysku R3, R4, R5, R12 i R13. Miejsca, w których magazynowane są odpady przed poddaniem ich przetworzeniu są zadaszone i wyposażone w nieprzepuszczalne podłoża wraz z urządzeniami do likwidacji odcieków, a także zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Metody przetwarzania odpadów zużytego sprzętu zależą od ich rodzaju.

Linia do ręcznego demontażu sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEiE)

Ręczny demontaż jest prowadzony w budynku E (E4, E5 i E6) na 32 stanowiskach rozbiórki ręcznej. Stanowiska są wyposażone w stoły oraz elektronarzędzia i narzędzia do demontażu, a także w pojemniki do segregacji wytworzonych odpadów, w tym m.in.: tworzyw sztucznych, podzespołów elektrycznych i elektronicznych, metali żelaznych i nieżelaznych, kabli, baterii, akumulatorów. Wysegregowane odpady są transportowane do miejsc ich magazynowania.

Wydajność linii wynosi 50 000 Mg/rok.

Grupy sprzętu trafiające na linię do ręcznego demontażu sprzętu elektrycznego i elektronicznego: 1, 2, 3, 4, 5, 6.

Z masy zużytego sprzętu przeznaczonego do ręcznego demontażu jest wyselekcjonowany sprzęt, który po sprawdzeniu, wyczyszczeniu lub drobnych naprawach może być ponownie wykorzystany. Gotowe, przygotowane do ponownego użycia produkty są magazynowane w jednym z kontenerów L.

Linia do demontażu kineskopów oraz do rozdrabniania elementów ceramiczno-budowlanych

a) Demontaż kineskopów

Wstępny demontaż monitorów i telewizorów polegający na wyjęciu kineskopów z obudowy odbywa się w budynku E. Następnie kineskopy są transportowane do wieży do demontażu kineskopów zlokalizowanej przed budynkiem C. Całe kineskopy są przenoszone transporterem kubełkowym na szczyt wieży i zrzucane do leja destrukcyjnego. Kineskop spadając z wysokości 4 metrów napotyka na dwie półki, na których następuje jego stłuczenie na drobniejsze elementy. Powstający w tym procesie pył, składający się głównie z luminoforu, jest odprowadzany za pomocą układu separacyjno-wentylacyjny do specjalnego pojemnika. Potłuczony kineskop spada do podstawionego pojemnika, skąd ręcznie odbierane są części metalowe, a rozdrobnione szkło przekazywane jest bezpośrednio do układu mielenia Grys 1, który składa się z kruszarki udarowej typu IMB k10 znajdującego się w tym samym budynku (C2). Tu następuje zmielenie szkła i ponowne odessanie luminoforu za pomocą wyciągów i filtrów. Zmielone szkło, pozbawione luminoforu, jest rozsortowane na frakcje o trzech grubościach i wykorzystane jako surowiec (produkt) pod warunkiem spełnienia wszelkich norm i wymogów przepisów szczególnych

Wydajność linii w przypadku kruszenia kineskopów wynosi 3 000 Mg/rok.

b) Kruszenie wyrobów ceramiczno-budowlanych

Zużyte urządzenia zawierające elementy ceramiczno-betonowe (stabilizatory) są transportowane z magazynu sprzętu na stanowiska w budynku E, gdzie następuje wstępny demontaż, polegający na wyjęciu elementów ceramiczno-betonowych z obudowy. Wyjęte obciążniki betonowe są transportowane do samojezdnej kruszarki szczękowej o wydajności do 100 Mg/h. Elementy metalowe znajdujące się pomiędzy gruzem odbierane są za pomocą magnesu, w który jest wyposażona kruszarka. W zależności od potrzeb gruz jest transportowany do układu mielenia Grys 1 znajdującego się w budynku C2, gdzie następuje jego domielenie. Zmielony surowiec jest rozsortowany i wykorzystany jako składnik mieszanki cementowej do produkcji wyrobów budowlanych.

Wydajność linii w przypadku kruszenia stabilizatorów wynosi 14 000 Mg/rok.

Linia do przetwarzania urządzeń chłodniczych i dużego AGD

Linia znajduje się w Hali B1A i będzie wykorzystywana zarówno do przetwarzania urządzeń chłodniczych jak i zamiennie do przetwarzania dużego AGD.

Urządzenia chłodnicze będą sortowane na wstępie ze względu na rodzaj czynnika chłodniczego. Do przetworzenia na terenie zakładu trafia sprzęt o współczynniku globalnego ocieplenia (GWP) poniżej 15. Przetwarzanie urządzeń chłodniczych od przetwarzania dużego AGD różni się jedynie koniecznością:

- na wstępie procesu – odessania czynnika chłodniczego oraz
- na końcu procesu – odizolowania pianki poliuretanowej od elementów obudowy i jej zagęszczenia.

Zarówno z dużego AGD jak i z urządzeń chłodniczych (już bez czynnika chłodniczego) zostaną odessane oleje. Po ułożeniu na platformie do wstępnego demontażu z obydwu rodzajów ZSEiE od korpusu oddzielać się będzie elementy i podzespoły. Elementy odzyskane podczas wstępnego demontażu transportowane będą przenośnikiem taśmowym do rozdrabniacza wielowałowego, gdzie zostaną porozcinane na drobne segmenty możliwie jednorodne materiałowo, a obudowy urządzeń będą transportowane przenośnikiem taśmowym do kruszarki pionowej, gdzie korpus zostanie rozdrobniony na skrawki blach i tworzyw sztucznych. Strumienie odzyskanych materiałów w postaci strzępów części lub podzespołów poprzez sito wibracyjne zostaną przetransportowane przy pomocy transportera na zespół separatorów, na których zostaną oddzielane elementy ze względu na ich skład, skąd zostaną przetransportowane do oddzielnych pojemników. Na tym proces przetwarzania dużego AGD na przedmiotowej linii się kończy. Natomiast podczas szarży przetwarzania urządzeń chłodniczych dochodzi jeszcze etap zagęszczania rozdrobnionej pianki poliuretanowej.

Wydajność linii dla sprzętu chłodniczego wynosi 12 960 Mg/rok

Wydajność linii dla dużego sprzętu AGD wynosi 26 000 Mg/rok.

Całkowita wydajność linii wynosi 26 000 Mg/rok.

Grupy sprzętu trafiające na linię do przetwarzania urządzeń chłodniczych i dużego AGD: 1, 4.

Linia do przetwarzania małego AGD

Linia do przetwarzania małego AGD znajduje się w Hali B1B.

Sprzęt transportowany będzie na platformę do wstępnego demontażu, gdzie na wstępie wyjmowane są baterie i inne elementy. Stąd urządzenia transportowane będą przenośnikiem taśmowym do rozdrabniacza wielowałowego, gdzie zostaną rozdrobnione na skrawki blach i tworzyw sztucznych. Większe elementy transportowane będą do rozdrabniacza młotkowego z osią pionową, a na sicie wibracyjnym nastąpi segregacja strzępów ze względu na ich wielkość. Dalej, za pomocą transporterów z wałem magnetycznym oraz stanowisk dokładniej segregacji oddzielane będą elementy zawierające żelazo. Stanowiska te zakończone będą separatorem wiropędowym, który wydzieli strumienie tworzyw sztucznych i metali nieżelaznych. W wyniku tego procesu wytwarzany będzie strumień czystych surowców, takich jak: tworzywa sztuczne i metale nieżelazne.

Wydajność linii: 57 600 Mg/rok.

Grupy sprzętu trafiające na linię do przetwarzania małego AGD: 5, 6.

Linia do przetwarzania płytek, w tym płytek PCB

Linia do przetwarzania płytek znajduje się w Hali J7.

Odpady zużytego sprzętu elektronicznego, głównie płyty PCB, poddawane będą rozdrabnianiu oraz separacji magnetycznej. Produktem na tym etapie będzie frakcja magnetyczna oraz pozostałość, która po domieleniu w młynie wirówkowym, jest kierowana do flotacyjnego rozdziału w wyniku czego powstaje frakcja metaliczna oraz frakcja zmieszana, zawierająca w przeważającej mierze części niemetaliczne. Frakcja metaliczna jest przetapiana w piecu indukcyjnym, celem uzyskania stopu miedzi. Frakcja zmieszana kierowana jest do przerobu w elektrycznym piecu wodorowym, z którego uzyskuje się stopiony metal, żużel i pyły. Żużle i pyły są zawracane do powtórnego przetopienia w piecu wodorowym.

Wydajność linii wynosi 2 000 Mg/rok.

Linia do produkcji materiałów budowlanych

Linia do produkcji materiałów budowlanych znajduje się w budynku C1. W jej skład wchodzi m.in. układ mielenia Grys 1 oraz samojezdna kruszarka szczękowa o wydajności do 100 Mg/h. Zmielone odpady trafiają do węzła betoniarskiego, gdzie są wykorzystywane jako składnik do produkcji materiałów budowlanych, zgodnie z zastosowaną technologią.

Wydajność linii wynosi 65 000 Mg/rok.

Linia do przetwarzania tworzyw sztucznych

Linia do przetwarzania tworzyw sztucznych znajduje się w budynku D4.

Tworzywa sztuczne po segregacji trafiają do budynku D4, gdzie zlokalizowano urządzenie do wstępnego rozdrabniania tworzywa (młyn) oraz urządzenie do granulacji końcowej. Tworzywa za pomocą urządzenia do wstępnego rozdrobnienia są rozbijane na elementy, które trafiają do granulatora końcowego. Granulator dostarcza surowca w zależności od grubości zamontowanego sita. Pozyskane tworzywo jest wykorzystywane do produkcji, zgodnie z zastosowaną technologią.

Wydajność linii wynosi 15 000 Mg/rok.

Na terenie zakładu odbywa się także proces zbierania odpadów. W ramach procesu zbierania prowadzone będą następujące działania:

- przyjmowanie odpadów na teren zakładu,
- rozładunek,
- ważenie,
- w razie konieczności segregacja i tymczasowe magazynowanie,
- umieszczenie w miejscu magazynowania,
- załadunek i transport odpadów do kolejnego posiadacza odpadów.

Magazynowanie odpadów zbieranych prowadzone jest zgodnie z obowiązującymi przepisami. Miejsca, w których magazynowane są odpady w ramach procesu zbierania są zadaszone i wyposażone w nieprzepuszczalne podłoża wraz z urządzeniami do likwidacji odcieków, a także zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

I.2. Gospodarka odpadami.

I.2.1. Ustalam rodzaj i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji.

<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu</i>	<i>Masa [Mg/rok]</i>
Linia do ręcznego demontażu sprzętu elektrycznego i elektronicznego			
Odpady niebezpieczne			
Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07*	Podstawowy skład: mieszanina węglowodorów, zawierających alkilo- i arylo- polisiloksany, mieszaninę ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze uwolnienia frakcji smołowych oraz oligomeryzację etylenu lub propylenu, estry wyższych alkoholi i kwasów dwukarboksylowych, mieszanin ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych Właściwości: H3-B – łatwopalne, H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H7 – rakotwórcze	3,2
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	Odpady zawierające niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń. Odpady mogą zawierać takie składniki jak: nikiel, kadm, związki niklu, związki kadmu, rtęć, związki rtęci, ołów, związki ołowiu. Właściwości: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 – ostra toksyczność, HP11 – mutagenne	362,7
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpady mogą zawierać pierwiastki typu Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb, itp. Odpady składają się z trzech podstawowych elementów: obudowy z tworzywa sztucznego, płyt ołowianych oraz elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). Właściwości: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie	85,0

<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu</i>	<i>Masa [Mg/rok]</i>
		spowodowane aspiracją i HP6 – ostra toksyczność, HP11 – mutagenne	
Odpady inne niż niebezpieczne			
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Podstawowy skład: tlenek krzemu, polimery, metale, węgiel Właściwości: odpady w postaci stałej, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	10 735,2
Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Podstawowy skład: roztwór KOH (wodorotlenek potasu) lub NaOH (wodorotlenek sodu). Właściwości: odpady w postaci stałej, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	20,0
Inne baterie i akumulatory	16 06 05	Podstawowy skład: baterie o zróżnicowanym składzie Właściwości: odpady w postaci stałej, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	20,0
Metale żelazne	19 12 02	Podstawowy skład chemiczny: żelazo, stal Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, nie ulegają biodegradacji, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	15 121,3
Metale nieżelazne	19 12 03	Podstawowy skład chemiczny: metale nieżelazne, głównie aluminium, cyna, cynk, miedź, ołów Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, nie ulegają biodegradacji, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	1 401,2
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Podstawowy skład chemiczny: poliester, polipropylen, polietylen, kauczuk, elastomery, barwniki Właściwości: stan skupienia stały, odpad łatwopalny o wysokiej wartości opałowej, barwa zróżnicowana (w zależności od barwników), zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	10 194,2

<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu</i>	<i>Masa [Mg/rok]</i>
Szkło	19 12 05	Podstawowy skład chemiczny: krzemionka, barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.) Właściwości: Odpady w postaci stałej, niepalne, barwa zróżnicowana (w zależności od barwników), zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	6 383,3
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Obciążniki ceramiczne Podstawowy skład: tlenek krzemu Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych Izolacje (np. tkaninowe) wyciszające prace urządzenia np. w zmywarkach Podstawowy skład: polimery, węgiel, metale Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych	5 693,9
Łącznie nie więcej niż 50 000 Mg/rok			
Linia do demontażu kineskopów oraz do rozdrabniania elementów ceramiczno-budowlanych			
Odpady niebezpieczne			
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	19 12 11*	Odpad zawierający składnik kwalifikujący odpad, jako niebezpieczny C5, C11, C16, C18 (nikiel, kadm, związki niklu, związki kadmu, rtęć, związki rtęci, ołów, związki ołowiu) Właściwości: HP5 – szkodliwe i HP6 – toksyczne, HP11 – mutagenne	0,3
Odpady inne niż niebezpieczne			
Metale żelazne	19 12 02	Podstawowy skład chemiczny: żelazo, stal Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, nie ulegają biodegradacji, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	50,0
Szkło	19 12 05	Podstawowy skład chemiczny: krzemionka, barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.) Właściwości: Odpady w postaci stałej, niepalne, barwa zróżnicowana (w zależności od barwników), zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	2 949,7
Łącznie nie więcej niż 3 000 Mg/rok			

<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu</i>	<i>Masa [Mg/rok]</i>
Linia do przetwarzania urządzeń chłodniczych i dużego AGD – w przypadku przetwarzania wyłącznie urządzeń chłodniczych			
Odpady niebezpieczne			
Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07*	Podstawowy skład: mieszanina węglowodorów, zawierających alkilo- i arylo- polisiloksany, mieszaninę ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze uwolnienia frakcji smołowych oraz oligomeryzację etylenu lub propylenu, estry wyższych alkoholi i kwasów dwukarboksylowych, mieszanin ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych Właściwości: H3-B – łatwopalne, H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H7 – rakotwórcze	6,7
Freony, HCFC, HFC	14 06 01*	Grupa mieszanych halogenków metylu i etylu, zawierających w cząsteczkach różne liczby atomów fluoru i chloru Właściwości: HP14 – ekotoksyczne	3,0
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	Odpady zawierające niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń. Odpady mogą zawierać takie składniki jak: nikiel, kadm, związki niklu, związki kadmu, rtęć, związki rtęci, ołów, związki ołowiu. Właściwości: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 – ostra toksyczność, HP11 – mutagenne	78,5
Odpady inne niż niebezpieczne			
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Podstawowy skład: tlenek krzemu, polimery, metale, węgiel Właściwości: odpady w postaci stałej, barwa różnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	916,0
Metale żelazne	19 12 02	Podstawowy skład chemiczny: żelazo, stal Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, nie ulegają biodegradacji, barwa różnicowana, zapach neutralny, nie posiadają	6 597,9

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Masa [Mg/rok]
		właściwości niebezpiecznych	
Metale nieżelazne	19 12 03	Podstawowy skład chemiczny: metale nieżelazne, głównie aluminium, cyna, cynk, miedź ołów Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, nie ulegają biodegradacji, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	470,2
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Podstawowy skład chemiczny: poliester, polipropylen, polietylen, kauczuk, elastomery, barwniki Właściwości: stan skupienia stały, odpad łatwopalny o wysokiej wartości opałowej, barwa zróżnicowana (w zależności od barwników), zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	2 775,0
Szkło	19 12 05	Podstawowy skład chemiczny: krzemionka, barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.) Właściwości: Odpady w postaci stałej, niepalne, barwa zróżnicowana (w zależności od barwników), zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	2 004,7
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Pianka izolacyjna Podstawowy skład: polimery, węgiel, metale Właściwości: nie posiadają właściwości niebezpiecznych	108,0
Łącznie nie więcej niż 12 960 Mg/rok			
Linia do przetwarzania urządzeń chłodniczych i dużego AGD – w przypadku przetwarzania wyłącznie dużego AGD			
Odpady niebezpieczne			
Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07*	Podstawowy skład: mieszanina węglowodorów, zawierających alkilo- i arylo-polisiloksany, mieszaninę ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymywanych w drodze uwolnienia frakcji smołowych oraz oligomeryzację etylenu lub propylenu, estry wyższych alkoholi i kwasów dwukarboksylowych, mieszanin ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych	1,0

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Masa [Mg/rok]
		Właściwości: H3-B – łatwopalne, H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H7 – rakotwórcze	
Freony, HCFC, HFC	14 06 01*	Grupa mieszanych halogenków metylu i etylu, zawierających w cząsteczkach różne liczby atomów fluoru i chloru Właściwości: HP14 – ekotoksyczne	0,5
Odpady inne niż niebezpieczne			
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Podstawowy skład: tlenek krzemu, polimery, metale, węgiel Właściwości: odpady w postaci stałej, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	3 230,2
Metale żelazne	19 12 02	Podstawowy skład chemiczny: żelazo, stal Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, nie ulegają biodegradacji, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	10 211,2
Metale nieżelazne	19 12 03	Podstawowy skład chemiczny: metale nieżelazne, głównie aluminium, cyna, cynk, miedź ołów Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, nie ulegają biodegradacji, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	351,6
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Podstawowy skład chemiczny: poliester, polipropylen, polietylen, kauczuk, elastomery, barwniki Właściwości: stan skupienia stały, odpad łatwopalny o wysokiej wartości opałowej, barwa zróżnicowana (w zależności od barwników), zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	4 233,2
Szkło	19 12 05	Podstawowy skład chemiczny: krzemionka, barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.) Właściwości: Odpady w postaci stałej, niepalne, barwa zróżnicowana (w zależności od barwników), zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	4 021,2

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Masa [Mg/rok]
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Obciążniki ceramiczne Podstawowy skład: tlenek krzemu, polimery, węgiel, metale Właściwości: nie posiadają właściwości niebezpiecznych	3 951,1
Łącznie nie więcej niż 26 000 Mg/rok			
Linia do przetwarzania małego AGD			
Odpady niebezpieczne			
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	Odpady zawierające niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń. Odpady mogą zawierać takie składniki jak: nikiel, kadm, związki niklu, związki kadmu, rtęć, związki rtęci, ołów, związki ołowiu. Właściwości: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 – ostra toksyczność, HP11 – mutagenne	1,5
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpady mogą zawierać pierwiastki t.j. Ni, Li, Ag, Zn, Cd, Pb, itp. Odpady składają się z trzech podstawowych elementów: obudowy z tworzywa sztucznego, płyt ołowianych oraz elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). Właściwości: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją i HP6 – ostra toksyczność, HP11 – mutagenne	32,9
Odpady inne niż niebezpieczne			
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Podstawowy skład: tlenek krzemu, polimery, metale, węgiel Właściwości: odpady w postaci stałej, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	15 829,0
Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Podstawowy skład: roztwór KOH (wodorotlenek potasu) lub NaOH (wodorotlenek sodu). Właściwości: odpady w postaci stałej, barwa zróżnicowana, zapach	6 931,6

<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu</i>	<i>Masa [Mg/rok]</i>
		neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	
Inne baterie i akumulatory	16 06 05	Podstawowy skład: baterie o zróżnicowanym składzie Właściwości: odpady w postaci stałej, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	6 931,6
Metale żelazne	19 12 02	Podstawowy skład chemiczny: żelazo, stal Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, nie ulegają biodegradacji, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	3 922,8
Metale nieżelazne	19 12 03	Podstawowy skład chemiczny: metale nieżelazne, głównie aluminium, cyna, cynk, miedź ołów Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, nie ulegają biodegradacji, barwa zróżnicowana, zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	20 639,5
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Podstawowy skład chemiczny: poliester, polipropylen, polietylen, kauczuk, elastomery, barwniki Właściwości: stan skupienia stały, odpad łatwopalny o wysokiej wartości opałowej, barwa zróżnicowana (w zależności od barwników), zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	8 242,2
Szkło	19 12 05	Podstawowy skład chemiczny: krzemionka, barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.) Właściwości: Odpady w postaci stałej, niepalne, barwa zróżnicowana (w zależności od barwników), zapach neutralny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	2 000,1
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Podstawowy skład: tlenek krzemu, polimery, węgiel, metale Właściwości: nie posiadają właściwości niebezpiecznych	0,4
Łącznie nie więcej niż 57 600 Mg/rok			

<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu</i>	<i>Masa [Mg/rok]</i>
Linia do przetwarzania płytek, w tym płytek PCB			
Odpady inne niż niebezpieczne			
Inne niewymienione odpady	10 06 99	Podstawowy skład: zgary miedzi Właściwości: ciało stałe, niepalne, zapach neutralny lub metaliczny, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	2,0
Łącznie nie więcej niż 2 Mg/rok			

I.2.2. Ustalam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetworzenia w ciągu roku na terenie instalacji.

<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Masa [Mg/rok]</i>	<i>Proces odzysku</i>
Linia do ręcznego demontażu sprzętu elektrycznego i elektronicznego			
Odpady niebezpieczne			
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	5 000,0	R12/R13
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	5 000,0	R12/R13
Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20 01 35*	5 000,0	R12/R13
Odpady inne niż niebezpieczne			
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	50 000,0	R12/R13
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	50 000,0	R12/R13
Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20 01 36	50 000,0	R12/R13
Łącznie nie więcej niż 50 000,0 Mg/rok			
Linia do demontażu kineskopów oraz do rozdrabniania elementów ceramiczno-budowlanych			
Odpady niebezpieczne			
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	3 000,0	R12/R13
Odpady inne niż niebezpieczne			
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	14 000,0	R12/R13
Łącznie nie więcej niż 17 000,0 Mg/rok			
Linia do przetwarzania urządzeń chłodniczych i dużego AGD – w przypadku przetwarzania wyłącznie urządzeń chłodniczych			
Odpady niebezpieczne			
Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	12 960,0	R12/R13
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	12 960,0	R12/R13
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	12 960,0	R12/R13
Urządzenia zawierające freony	20 01 23*	12 960,0	R12/R13

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Masa [Mg/rok]	Proces odzysku
Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20 01 35*	12 960,0	R12/R13
Odpady inne niż niebezpieczne			
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	12 960,0	R12/R13
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	12 960,0	R12/R13
Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20 01 36	12 960,0	R12/R13
Łącznie nie więcej niż 12 960,0 Mg/rok			
Linia do przetwarzania urządzeń chłodniczych i dużego AGD – w przypadku przetwarzania wyłącznie dużego AGD			
Odpady niebezpieczne			
Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	26 000,0	R12/R13
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	26 000,0	R12/R13
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	26 000,0	R12/R13
Urządzenia zawierające freony	20 01 23*	26 000,0	R12/R13
Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20 01 35*	26 000,0	R12/R13
Odpady inne niż niebezpieczne			
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	26 000,0	R12/R13
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	26 000,0	R12/R13
Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20 01 36	26 000,0	R12/R13
Łącznie nie więcej niż 26 000,0 Mg/rok			
Linia do przetwarzania małego AGD			
Odpady niebezpieczne			
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	57 600,0	R12/R13
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	57 600,0	R12/R13
Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20 01 35*	57 600,0	R12/R13
Odpady inne niż niebezpieczne			
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	57 600,0	R12/R13
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	57 600,0	R12/R13
Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20 01 36	57 600,0	R12/R13
Łącznie nie więcej niż 57 600,0 Mg/rok			
Linia do przetwarzania płytek, w tym płytek PCB			
Odpady niebezpieczne			
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	2 000,0	R4/R12/R13

<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Masa [Mg/rok]</i>	<i>Proces odzysku</i>
Odpady inne niż niebezpieczne			
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	2 000,0	R4/R12/R13
Łącznie nie więcej niż 2 000,0 Mg/rok			
Linia do produkcji materiałów budowlanych			
Odpady inne niż niebezpieczne			
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	5 000,0	R3/R12/R13
Opakowania ze szkła	15 01 07	50 000,0	R5/R12/R13
Tworzywa sztuczne	16 01 19	5 000,0	R3/R12/R13
Szkło	16 01 20	50 000,0	R5/R12/R13
Szkło	17 02 02	50 000,0	R5/R12/R13
Tworzywa sztuczne	17 02 03	5 000,0	R3/R12/R13
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	5 000,0	R3/R12/R13
Szkło	19 12 05	50 000,0	R5/R12/R13
Inne odpady (w tym mieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	50 000,0	R5/R12/R13
Szkło	20 01 02	5 000,0	R5/R12/R13
Tworzywa sztuczne	20 01 39	10 000,0	R3/R12/R13
Łącznie nie więcej niż 65 000,0 Mg/rok			
Linia do przetwarzania tworzyw sztucznych			
Odpady inne niż niebezpieczne			
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	15 000,0	R3/R12/R13
Tworzywa sztuczne	16 01 19	15 000,0	R3/R12/R13
Tworzywa sztuczne	17 02 03	15 000,0	R3/R12/R13
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	15 000,0	R3/R12/R13
Tworzywa sztuczne	20 01 39	15 000,0	R3/R12/R13
Łącznie nie więcej niż 15 000,0 Mg/rok			

I.2.3. Ustalam grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

Ustalam numery i nazwy grup sprzętu, jakie zgodnie z załącznikiem Nr 1 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, mogą być przyjmowane do zakładu Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. w obiektach w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20:

<i>Nr grupy</i>	<i>Nazwa grupy</i>
1.	Sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatur
2.	Ekrany, monitory i sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm ²
3.	Lampy
4.	Sprzęt wielkogabarytowy, którego którykolwiek z zewnętrznych wymiarów przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli,

Nr grupy	Nazwa grupy
	automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1-3.
5.	Sprzęt małogabarytowy, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm, w szczególności: urządzenia gospodarstwa domowego, sprzęt konsumencki, oprawy oświetleniowe, sprzęt do odtwarzania dźwięku lub obrazu, sprzęt muzyczny, narzędzia elektryczne i elektroniczne, zabawki, sprzęt rekreacyjny i sportowy, wyroby medyczne, przyrządy stosowane do monitorowania i kontroli, automaty wydające, sprzęt do wytwarzania prądów elektrycznych. Niniejsza grupa nie obejmuje sprzętu ujętego w grupach sprzętu nr 1-3 i 6.
6.	Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm.

I.2.4. Ustalam rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania na terenie zakładu Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. w obiektach w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20.

Rodzaj odpadu	Kod odpadu
Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02
Opakowania z drewna	15 01 03
Opakowania z metali	15 01 04
Opakowania ze szkła	15 01 07
Metale żelazne	16 01 17
Metale nieżelazne	16 01 18
Tworzywa sztuczne	16 01 19
Szkło	16 01 20
Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*
Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14
Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*
Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*
Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*
Baterie zawierające rtęć	16 06 03*
Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04
Inne baterie i akumulatory	16 06 05
Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	16 80 01
Szkło	17 02 02
Tworzywa sztuczne	17 02 03
Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01
Aluminium	17 04 02
Cynk	17 04 04
Żelazo i stal	17 04 05

Rodzaj odpadu	Kod odpadu
Cyna	17 04 06
Mieszaniny metali	17 04 07
Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11
Odpady żelaza i stali	19 10 01
Odpady metali nieżelaznych	19 10 02
Metale żelazne	19 12 02
Metale nieżelazne	19 12 03
Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04
Szkło	19 12 05
Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12
Szkło	20 01 02
Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	20 01 21*
Urządzenia zawierające freony	20 01 23*
Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	20 01 33*
Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	20 01 34
Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20 01 35*
Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20 01 36
Tworzywa sztuczne	20 01 39
Metale	20 01 40

I.2.5. Ustalam następujące warunki postępowania z odpadami wymienionymi w pkt I.2.:

- a) Magazynowanie odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem zużytych baterii i akumulatorów przeznaczonych do przetwarzania i recyklingu, jest możliwe, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat – łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy danego odpadu.
- b) Zużyte baterie i zużyte akumulatory przeznaczone do przetwarzania i recyklingu mogą być magazynowane nie dłużej niż przez okres roku łącznie przez wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.
- c) Łączna ilość odpadów o kodach: 16 06 04 i 16 06 05 wytworzonych na linii do ręcznego demontażu nie może przekroczyć 20,0 Mg/rok.
- d) Łączna ilość odpadów o kodach: 16 06 04 i 16 06 05 wytworzonych na linii do przetwarzania małego AGD nie może przekroczyć 6 931,6 Mg/rok.
- e) Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej niż przez okres 1 roku – łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy danego odpadu.

- f) Magazynowanie odpadów może się odbywać jedynie na terenie, do którego Spółka posiada tytuł prawny.
- g) Miejscem prowadzenia działalności w zakresie zbierania jest teren zakładu przy ul. Cementowej 20 w Rejowcu Fabrycznym.
- h) Maksymalna ilość odpadów gromadzonych w procesie zbierania na terenie zakładu w jednym czasie nie może być większa niż taka jaka wynika z możliwości technicznych i organizacyjnych Spółki w zakresie zbierania.
- i) Magazynowanie przyjętych do przetworzenia odpadów powinno się odbywać w sposób selektywny, na nieprzepuszczalnym, utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem zapobiegającym oddziaływaniu czynników atmosferycznych, wyposażonych w urządzenia do likwidacji wycieków, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.
- j) Odpady są gromadzone i przechowywane w pojemnikach lub kontenerach, dostosowanych pod względem wielkości, materiału oraz sposobu zabezpieczenia do rodzaju, stanu skupienia i innych właściwości gromadzonych odpadów, umożliwiających ich bezpieczne magazynowanie i przeładunek. Pojemniki do magazynowania odpadów zawierają informację o rodzaju odpadu wraz z określeniem kodu odpadu. Wszystkie odpady magazynowane są selektywnie w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów. W boksach dopuszcza się gromadzenie odpadów luzem.
- k) Dopuszcza się łączną maksymalną ilość zebranych odpadów w ciągu roku w ilości nie większej niż 100 000 Mg.
- l) Odpady są przekazywane podmiotom gwarantującym zgodny z przepisami odzysk lub unieszkodliwianie odpadów, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, określoną w obowiązujących przepisach. Przekazanie odpadów musi się odbywać zgodnie z wymaganiami i wzorami dokumentów, określonymi w aktualnych przepisach prawa.
- m) Transport odpadów powinien odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów, w warunkach uniemożliwiających rozprzestrzenianie się odpadów w środowisku.
- n) Sposób magazynowania odpadów w poszczególnych miejscach magazynowania określam w poniższej tabeli:

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Sposób magazynowania
Magazyn C5A (w budynku murowanym z dachem)	08 03 18	pojemniki, kosze
	16 02 14	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 02 16	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
Plac magazynowy C8 (zadaszony boks)	15 01 07	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 01 20	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Sposób magazynowania
	17 02 02	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	19 12 05	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	20 01 02	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
Plac magazynowy C9 (zadaszony boks)	15 01 04	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 01 17	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	17 04 05	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	19 10 01	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	19 12 02	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	20 01 40	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
Magazyn odpadów niebezpiecznych A (w budynku murowanym z dachem)	13 02 07*	beczki stojące w wannie
	14 06 01*	butle
	16 02 13*	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 02 15*	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 06 01*	pojemniki
	16 06 02*	pojemniki
	16 06 03*	pojemniki
	16 06 04	pojemniki
	16 06 05	pojemniki
	16 80 01	pojemniki, kosze, bigbaki
	19 12 11*	pojemniki
	20 01 21*	pojemniki, kosze, bigbaki
	20 01 33*	pojemniki
	20 01 34	pojemniki
	20 01 35*	pojemniki, kosze bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
Plac magazynowy L (metalowe kontenery morskie z blaszanymi: dachem, ścianami, podłogą	16 02 11*	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 02 13*	pojemniki, kosze, bigbaki lub luzem na utwardzonym podłożu

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Sposób magazynowania
i drzwiami)	16 02 14	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 02 16	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	17 04 11	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	20 01 21*	pojemniki, kosze, bigbagi
	20 01 23*	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	20 01 35*	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	20 01 36	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
Magazyn D5 (w budynku murowanym z dachem)	10 06 99	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	15 01 04	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 01 18	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	17 04 01	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	17 04 02	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	17 04 04	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	17 04 06	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	17 04 07	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	19 10 02	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	19 12 03	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
Plac magazynowy H2 (zadaszony boks)	16 02 13*	pojemniki, kontenery, kosze lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 02 14	pojemniki, kontenery, kosze lub luzem na utwardzonym podłożu
	20 01 35*	pojemniki, kontenery, kosze lub luzem na utwardzonym podłożu

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Sposób magazynowania
	20 01 36	pojemniki, kontenery, kosze lub luzem na utwardzonym podłożu
Plac magazynowy H3 (zadaszony boks)	19 12 12	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
Plac magazynowy E (zadaszony boks)	16 02 16	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
Sekcja magazynowa H1 A (zadaszony boks)	16 02 11*	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 02 13*	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 02 14	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 02 16	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	20 01 23*	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	20 01 35*	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	20 01 36	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
Sekcja magazynowa H1 B (zadaszony boks)	15 01 02	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	16 01 19	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	17 02 03	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	19 12 04	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	20 01 39	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
Plac magazynowy C10 A (zadaszony boks)	15 01 01	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	15 01 02	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	19 12 04	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
Plac magazynowy C10 B (zadaszony boks)	15 01 01	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	15 01 02	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Sposób magazynowania
	15 01 03	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu
	19 12 04	pojemniki, kosze, bigbagi lub luzem na utwardzonym podłożu

I.2.6. Wskazuję miejsca magazynowania i określam maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, które mogą być magazynowane w okresie roku oraz największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów. Określam także całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Miejsce magazynowania	Kod odpadu, rodzaj odpadu i przeznaczenie odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (wynikająca z wymiarów instalacji) [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
Magazyn C5A	08 03 18 (Z) Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	10,0	10,0	25,0 (Z)	25,0	10,0	54,315
	16 02 14 (Z) Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0		1,0 (Z)			
	16 02 16 (Z, P, W) Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10,0		25,0 (Z, P, W)			
Plac magazynowy C8	15 01 07 (Z, P) Opakowania ze szkła	450,0	450,0	50 000,0 (Z, P)	50 000,0	450,0	600,0
	16 01 20 (Z, P) Szkło	450,0		50 000,0 (Z, P)			
	17 02 02 (Z, P) Szkło	450,0		50 000,0 (Z, P)			
	19 12 05 (Z, P, W) Szkło	450,0		50 000,0 (Z, P) 17 359,0 (W)			
	20 01 02 (Z, P) Szkło	450,0		50 000,0 (Z, P)			
Plac magazynowy C9	15 01 04 (Z, P) Opakowania z metali	1 395,0	1 395,0	50 000,0 (Z, P)	50 000,0	1 395,0	1 860,0
	16 01 17 (Z) Metale żelazne	1 395,0		50 000,0 (Z)			
	17 04 05 (Z)	1 395,0		50 000,0 (Z)			

Miejsce magazynowania	Kod odpadu, rodzaj odpadu i przeznaczenie odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (wynikająca z wymiarów instalacji) [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
	Żelazo i stal						
	19 10 01 (Z) Odpady żelaza i stali	1 395,0		50 000,0 (Z)			
	19 12 02 (Z, P, W) Metale żelazne	1 395,0		50 000,0 (Z, P) 35 903,2 (W)			
	20 01 40 (Z) Metale	1 395,0		10 000,0 (Z)			
Magazyn odpadów niebezpiecznych A	13 02 07* (W) Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	100,0	100,0	10,9 (W)	10 000,0	100,0	697,612
	14 06 01* (W) Freony, HCFC, HFC	3,0		3,0			
	16 02 13* (Z, P, W) Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	100,0		10 000,0 (Z, P, W)			
	16 02 15* (Z, P, W) Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	100,0		10 000,0 (Z, P) 442,7 (W)			
	16 06 01* (Z, W) Baterie i akumulatory ołowiowe	100,0		10 000,0 (Z) 117,5 (W)			

Miejsce magazynowania	Kod odpadu, rodzaj odpadu i przeznaczenie odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (wynikająca z wymiarów instalacji) [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
	16 06 02* (Z) Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	100,0		10 000,0 (Z)			
	16 06 03* (Z) Baterie zawierające rtęć	100,0		10 000,0 (Z)			
	16 06 04 (Z, W) Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	100,0		10 000,0 (Z) 6 951,6 (W)			
	16 06 05 (Z, W) Inne baterie i akumulatory	100,0		10 000,0 (Z) 6 951,6 (W)			
	16 80 01 (Z) Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	100,0		10 000,0 (Z)			
	19 12 11* (W) Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,0		108,3 (W)			
	20 01 21* (Z) Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	100,0		10 000,0 (Z)			
	20 01 33* (Z) Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami	100,0		10 000,0 (Z)			

Miejsce magazynowania	Kod odpadu, rodzaj odpadu i przeznaczenie odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (wynikająca z wymiarów instalacji) [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
	wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie						
	20 01 34 (Z) Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	100,0		10 000,0 (Z)			
	20 01 35* (Z) Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	100,0		10 000,0 (Z)			
Plac magazynowy L	16 02 11* (Z, P) Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	120,0	120,0	25 000,0 (Z, P)	25 000,0	120,0	268,5
	16 02 13* (Z, P) Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	120,0		25 000,0 (Z, P)			
	16 02 14 (Z, P) Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do	120,0		25 000,0 (Z, P)			

Miejsce magazynowania	Kod odpadu, rodzaj odpadu i przeznaczenie odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (wynikająca z wymiarów instalacji) [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
	16 02 13						
	16 02 16 (Z, P, W) Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	120,0		25 000,0 (Z, P, W)			
	17 04 11 (Z) Kable inne niż wymienione w 17 04 10	120,0		25 000,0 (Z)			
	20 01 21* (Z) Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	120,0		25 000,00 (Z)			
	20 01 23* (Z) Urządzenia zawierające freony	120,0		25 000,0 (Z)			
	20 01 35* (Z, P) Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	120,0		25 000,0 (Z, P)			
	20 01 36 (Z, P) Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	120,0		25 000,0 (Z, P)			

Miejsce magazynowania	Kod odpadu, rodzaj odpadu i przeznaczenie odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (wynikająca z wymiarów instalacji) [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
Magazyn D5	10 06 99 (W) Inne niewymienione odpady	400,0	400,0	7 000,0 (W)	7 000,0	400,0	907,8
	15 01 04 (Z) Opakowania z metali	400,0		7 000,0 (Z)			
	16 01 18 (Z) Metale nieżelazne	400,0		7 000,0 (Z)			
	17 04 01 (Z) Miedź, brąz, mosiądz	400,0		7 000,0 (Z)			
	17 04 02 (Z) Aluminium	400,0		7 000,0 (Z)			
	17 04 04 (Z) Cynk	400,0		7 000,0 (Z)			
	17 04 06 (Z) Cyna	400,0		7 000,0 (Z)			
	17 04 07 (Z) Mieszaniny metali	400,0		7 000,0 (Z)			
	19 10 02 (Z) Odpady metali nieżelaznych	400,0		7 000,0 (Z)			
	19 12 03 (Z, W) Metale nieżelazne	400,0		7 000,0 (Z, W)			
Plac magazynowy H2	16 02 13* (Z, P) Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do	200,0	200,0	50 000,0 (Z, P)	50 000,0	200,0	360,0

Miejsce magazynowania	Kod odpadu, rodzaj odpadu i przeznaczenie odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (wynikająca z wymiarów instalacji) [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
	16 02 12						
	16 02 14 (Z, P) Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	200,0		50 000,0 (Z, P)			
	20 01 35* (Z, P) Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	200,0		50 000,0 (Z, P)			
	20 01 36 (Z, P) Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	200,0		50 000,0 (Z, P)			
Plac magazynowy H3	19 12 12 (Z, P, W) Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25,0	25,0	15 000,0 (P) 5 000,0 (Z) 9 645,4 (W)	15 000,0	25,0	25,1
Plac magazynowy E	16 02 16 (Z, P, W) Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,0	100,0	10 000,0 (Z, P, W)	10 000,0	100,0	120,0

Miejsce magazynowania	Kod odpadu, rodzaj odpadu i przeznaczenie odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (wynikająca z wymiarów instalacji) [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
Sekcja magazynowa H1 A	16 02 11* (Z, P) Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	300,0	300,0	70 000,0 (Z, P)	70 000,0	300,0	393,725
	16 02 13* (Z, P) Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	300,0		70 000,0 (Z, P)			
	16 02 14 (Z, P) Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	300,0		70 000,0 (Z, P)			
	16 02 16 (Z, P, W) Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	300,0		70 000,0 (P) 30 000,0 (Z) 30 705,6 (W)			
	20 01 23* (Z) Urządzenia zawierające freony	300,0		70 000,0 (Z)			
	20 01 35* (Z, P) Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	300,0		70 000,0 (Z, P)			

Miejsce magazynowania	Kod odpadu, rodzaj odpadu i przeznaczenie odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (wynikająca z wymiarów instalacji) [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
	20 01 36 (Z, P) Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	300,0		70 000,0 (Z, P)			
Sekcja magazynowa H1 B	15 01 02 (Z, P) Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0	100,0	10 000 (Z, P)	10 000,0	100,0	131,09
	16 01 19 (Z, P) Tworzywa sztuczne	100,0		10 000 (Z, P)			
	17 02 03 (Z, P) Tworzywa sztuczne	100,0		10 000 (Z, P)			
	19 12 04 (Z, P) Tworzywa sztuczne i guma	100,0		10 000 (Z, P)			
	20 01 39 (Z, P) Tworzywa sztuczne			10 000 (Z, P)			
Plac magazynowy C10A	15 01 01 (W) Opakowania z papieru i tektury	100,0	100,0	10 000,0 (W)	10 000,0	100,0	141,71
	15 01 02 (W) Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0		10 000,0 (W)			
	19 12 04 (W) Tworzywa sztuczne i guma	100,0		10 000,0 (W)			
Plac magazynowy C10 B	15 01 01 (W, Z) Opakowania z papieru i tektury	100,0	100,0	10 000,0 (W, Z)	10 000,0	100,0	141,71

Miejsce magazynowania	Kod odpadu, rodzaj odpadu i przeznaczenie odpadów	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (wynikająca z wymiarów instalacji) [Mg]	Całkowita pojemność instalacji [Mg]
	15 01 02 (W, Z, P) Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0		10 000,0 (W, Z, P)			
	15 01 03 (Z) Opakowania z drewna	100,0		10 000,0 (Z)			
	19 12 04 (W, Z, P) Tworzywa sztuczne i guma	100,0		10 000,0 (W, Z, P)			

I.3. Ustalam dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji zakładu Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. w obiektach w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20.

I.3.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Źródłem powstawania emisji gazów i pyłów z instalacji zakładu Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. w obiektach w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20 są procesy produkcyjne (technologiczne) związane z przetwarzaniem odpadów:

- emisja zorganizowana mechaniczna:
 - hala B1A – linia do przetwarzania urządzeń chłodniczych i dużego AGD
 - hala B1B – linia do przetwarzania małego AGD
- emisja grawitacyjna:
 - hala C – linia do demontażu kineskopów i produkcji materiałów budowlanych
 - hala E4 – linia do ręcznego demontażu sprzętu
 - hala J7 – linia do przetwarzania płytek
 - hala D – linia do przetwarzania tworzyw sztucznych

Źródłem emisji niezorganizowanej jest głównie transport samochodowy.

Emisja z procesów przetwarzania odpadów odbywających się w halach B1A i B1B jest redukowana wewnątrz hal za pomocą baterii cyklonów, filtra workowego i filtra HEPA. Skuteczność redukcji szacuje się na 99,9%. Obie hale zostały wyposażone w centrale rekuperacyjne, którymi powietrze jest zasysane do wewnątrz hal. Na wejściu w każdej centrali rekuperacyjnej zamontowano filtr klasy F. Zassane czerpnię, oczyszczone przez filtr, powietrze z zewnątrz wprowadzone do hali miesza się z powietrzem oczyszczonym przez baterię cyklonów, filtr workowy i filtr HEPA i mechanicznie (wyrzutnia) odprowadzane się na zewnątrz hali za pomocą:

- wyrzutnia centrali rekuperacyjnej z hali technologicznej B1A,
- wyrzutnia centrali rekuperacyjnej z hali technologicznej B1B.

I.3.2. Rodzaje i dopuszczalne wielkości oraz warunki wprowadzania do powietrza gazów i pyłów z instalacji.

Dopuszczalne wielkości emisyjne dla gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz warunki ich wprowadzania do powietrza z instalacji ustala się na poziomie określonym w tabeli:

Źródło emisji zanieczyszczeń	Nazwa emitowanej substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]	Warunki wprowadzania do powietrza gazów i pyłów		
			Wysokość emitora [m] Średnica emitora [m] lub przekrój na wylocie emitora [m x m]	Temperatura gazów wylotowych [K] Prędkość gazów wylotowych [m/s]	Czas pracy [h/rok]
Wyrzutnia centrali rekuperacyjnej z hali technologicznej B1A	Pył ogółem, w tym:	0,00353	10,5 1,5x0,7	278-293 1,92	4 416
	Pył PM10, w tym:	0,00353			
	Pył PM2,5	0,00353			
Wyrzutnia centrali rekuperacyjnej z hali technologicznej B1B	Pył ogółem, w tym:	0,00783	10,5 1,5x0,7	278-293 1,92	4 416
	Pył PM10, w tym:	0,00783			
	Pył PM2,5	0,00783			

I.3.3. Dopuszczalna wielkość rocznej emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

Ustala się dopuszczalną wielkość zorganizowanej mechanicznej rocznej emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji na niżej określonym poziomie:

Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem, w tym:	0,051
Pył PM10, w tym:	0,051
Pył PM2,5	0,051

I.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

Woda na potrzeby zakładu pobierana jest z własnego ujęcia – studnia głębinowa zlokalizowana na działce o nr ewid. 140. Jej ilość określa się na podstawie wskazań wodomierza. Ponieważ pobierana woda wykorzystywana jest nie tylko na potrzeby instalacji IPPC zakład uzyskał odrębne pozwolenie wodnoprawne na pobór wody podziemnej.

W związku z funkcjonowaniem instalacji Zakład nie wytwarza ścieków przemysłowych.

Powstające na terenie zakładu wody opadowe i roztopowe z dróg, placów i połaci dachowych są odprowadzane do zbiornika retencyjno-odparowującego.

I.3.1. Ilość wody pobieranej z własnego ujęcia.

Ilość wody pobieranej na potrzeby instalacji z własnego ujęcia wynosi:

$$Q_{\text{roczne}} = 2\,000,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

I.4. Dopuszczalne poziomy hałas.

Do źródeł hałasu na terenie zakładu należą:

- praca maszyn i urządzeń instalacji przetwarzania odpadów zlokalizowanych w halach produkcyjnych,
- ruch pojazdów lekkich i ciężkich.

Poziom mocy akustycznej źródeł hałasu na terenie zakładu kształtuje się w przedziale od 50 do ok. 100 dB (pojazdy). Wszystkie źródła pracują w porze dziennej w systemie dwuzmianowym.

Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej to tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej występujące w odległości ok. 8 m w kierunku północno-zachodnim od granicy terenu zakładu. Na tym kierunku po stronie zakładu znajduje się naturalny pas zieleni z wysokich drzew. Planowana jest także budowa ekranu o wysokości 6 m i długości ok. 30 m.

Dopuszczalne poziomy hałas na terenach podlegających ochronie akustycznej określa się wskaźnikami hałasu w sposób następujący:

- dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej:
 - $L_{AeqD} = 55$ dB (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),
 - $L_{AeqN} = 45$ dB (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy).

I.5. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

Praca instalacji i urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych odbywać się będzie w przypadku okresowych zatrzymań i uruchomień instalacji związanych z okresowymi przeglądami konserwacyjnymi i remontami maszyn i urządzeń oraz w przypadku różnego rodzaju awarii instalacji.

I.6. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

I.6.1. Metody ochrony środowiska wodnego.

Ochronę środowiska wodnego zapewnia stosowanie następujących metod i technik:

- prowadzenie procesów technologicznych w halach o utwardzonym, szczelnym podłożu,
- ujęcie wód opadowych w wewnętrzny system kanalizacji odprowadzający wody opadowe do szczelnego zbiornika ewaporacyjnego po uprzednim podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych,
- magazynowanie odpadów w zadaszonych boksach,
- utwardzenie i uszczelnienie dróg transportowych na terenie zakładu.

I.6.2. Metody ochrony powietrza.

Metody ochrony powietrza:

- technologia przetwarzania odpadów polegająca na prowadzeniu operacji technologicznych w zamykanych halach,
- zastosowanie central rekuperacyjnych wyposażonych w filtry typu F,
- zastosowanie urządzeń do redukcji zanieczyszczeń pyłowych (cyklony, filtry tkaninowe),
- ograniczenie długości dróg transportowych na terenie zakładu,
- gromadzenie odpadów w miejscach zadaszonych (kontenery, boksy),
- zastosowanie zraszania wodą w przypadku ewentualnego pylenia,
- optymalne zarządzanie pojazdami i maszynami opalanych paliwem,
- utrzymywanie maszyn i urządzeń w sprawności.

I.6.3. Metody ochrony środowiska glebowego.

Metodami ochrony środowiska glebowego są:

- odprowadzanie wód opadowych z terenów utwardzonych systemem kanalizacji wewnętrznej do szczelnego, otwartego, retencyjnego zbiornika odparowywalnego, pełniącego funkcję zbiornika ppoż.,
- zastosowanie sorbentów do usuwania na sucho ewentualnych wycieków substancji ropopochodnych,
- utrzymywanie porządku i ładku na terenie Zakładu,
- prowadzenie procesów technologicznych wyłącznie w miejscach do tego przeznaczonych.

I.6.4. Metody ochrony przed hałasem.

Metodami ochrony przed hałasem na terenie zakładu odpadów są:

- optymalizacja czasu pracy maszyn, urządzeń i pojazdów samochodowych, które są podstawowymi źródłami hałasu oraz utrzymywanie ich w dobrym stanie technicznym,
- zastosowanie urządzeń o możliwie jak najniższym poziomie mocy akustycznej,
- prowadzenie procesów technologicznych wyłącznie w miejscach do tego przeznaczonych,
- praca zakładu w porze dnia (6⁰⁰-22⁰⁰),
- montaż ekranu na granicy zakładu w kierunku najbliższego terenu chronionego akustycznie, tj. z zbiegu działek o nr 138 i 140.

I.6.5. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadowej.

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadowej zapewnia stosowanie następujących metod i procedur:

- zapobieganie wytwarzaniu oraz minimalizacja wytwarzania odpadów, tam gdzie jest to możliwe,
- prowadzenie procesów zgodnie z założeniami reżimu technologicznego,
- poddawanie odpadów procesom odzysku,
- zbieranie i magazynowanie odpadów w sposób selektywny,
- przekazywanie przetworzonych odpadów podmiotom uprawnionym niezwłocznie po zgromadzeniu partii odpowiedniej do transportu,
- prowadzenie procesu przygotowania do ponownego użycia.

I.6.6. Metody doboru technologii bezpiecznych dla środowiska.

Wprowadzanie na teren nowych technologii oraz zmiany sposobu prowadzenia dotychczasowych procesów, niezależnie od tego, czy powodowałyby to konieczność weryfikacji warunków pozwolenia będzie każdorazowo poprzedzane analizą kryterialną z preferencjami dla technik i technologii, które:

- nie powodują powstawania ścieków (w odniesieniu do procesów nowych), jeżeli jest to tylko możliwe,
- nie powodują powstawania odpadów klasyfikowanych jako niebezpieczne,
- zmniejszają zapotrzebowanie na energię i media produkcyjne,
- nie powodują wprowadzania do środowiska substancji zapachowych.

I.6.7. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Nie określa się dodatkowych wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

I.6.8. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Instalacja zlokalizowana na terenie zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowanego w obiektach w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20 jest źródłem lokalnego zanieczyszczenia środowiska. W związku z tym nie występują transgraniczne oddziaływania na środowisko.

I.6.9. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej.

Metodą zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej są:

- optymalizacja zużycia energii elektrycznej pobieranej z krajowej sieci energetycznej w związku z funkcjonowaniem obiektów i zaplecza technicznego,
- wykorzystanie tzw. odnawialnych źródeł energii (instalacja fotowoltaiczna).

I.7. Określam zakres i sposób monitorowania instalacji, w tym ewidencjonowania ilości i rodzaju odpadów oraz wielkości emisji.

I.7.1. Zakres i sposób monitorowania instalacji w zakresie gospodarki odpadami.

Należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów wytwarzanych, przetwarzanych oraz zbieranych w związku z eksploatacją instalacji, zgodnie z wymaganiami i wzorami dokumentów ewidencji odpadów, określonymi w aktualnych przepisach prawa.

Roczne sprawozdanie o przetwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami należy sporządzać zgodnie z wymaganiami w tym zakresie, określonymi w aktualnych przepisach prawa oraz przekazywać Marszałkowi Województwa Lubelskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

Zgodnie z art. 25 ust. 6a ustawy o odpadach prowadzący magazynowanie odpadów w ramach pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów obowiązany jest do prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

I.7.2. Zakres i sposób monitorowania w zakresie gospodarki wodnej.

Określam zakres i sposób monitorowania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej w następujący sposób:

- monitoring ilości wody z własnego ujęcia na podstawie odczytów z licznika wodomierza z częstotliwością 1 raz/miesiąc,
- monitoring jakości wody z własnego ujęcia na podstawie badań w zakresie i z częstotliwością ustaloną w pozwoleniu wodnoprawnym.

I.7.3. Zakres i sposób monitorowania instalacji w zakresie ochrony powietrza.

Monitoring emisji do powietrza należy prowadzić metodą bilansową poprzez określanie wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji na podstawie czasu pracy oraz wskaźników emisji. Informację o wielkości rocznej emisji należy przekazywać organowi ochrony środowiska po zakończeniu roku kalendarzowego, którego ona dotyczy.

Monitoring emisji do powietrza zgodnie z Konkluzjami BAT (BAT 8):

Nazwa emitowanej substancji	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania	Monitorowanie powiązane z:
Pył	Mechaniczne przetwarzanie odpadów	Raz na sześć miesięcy	BAT 25

I.7.4. Zakres i sposób monitorowania eksploatacji instalacji w zakresie oddziaływań akustycznych.

Monitoring hałasu emitowanego z instalacji należy prowadzić zgodnie z wymaganiami określonymi w aktualnych przepisach prawa z częstotliwością jeden raz na dwa lata. Punkty pomiarowe hałasu należy wyznaczyć na terenach chronionych akustycznie narażonych na hałas powodowany eksploatacją instalacji. Wyniki pomiarów hałasu należy przekazywać właściwym organom ochrony środowiska w terminach i sposobach prezentacji określonych w aktualnych przepisach prawa.

I.7.5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Należy prowadzić monitoring jakości gleby, ziemi i wód gruntowych zgodnie z aktualnymi przepisami prawa w tym zakresie.

Nie określa się dodatkowych wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

I.7.6. Zakres monitoringu procesów technologicznych.

I.7.6.1. Monitoring efektywności wykorzystania energii.

Monitoring efektywności wykorzystania energii należy realizować poprzez rejestr zużycia energii elektrycznej na terenie zakładu.

I.7.6.2. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów należy prowadzić w odrębnych systemach gospodarki materiałowo-surowcowej i gospodarki odpadami poprzez ewidencjonowanie i okresowe bilansowanie dla poszczególnych procesów ilości zużytych surowców, produktów i mediów oraz ilości wytworzonych odpadów.

I.7.7. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu.

Wszelkie badania i pomiary wykonywane w ramach monitoringu instalacji powinny być przeprowadzane zgodnie z metodyką wynikającą z obowiązujących przepisów przez podmioty, które posiadają odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia. Wyniki monitoringu należy ewidencjonować oraz przechowywać przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

Prowadzący instalację jest obowiązany przekazywać wyniki wykonywanych pomiarów organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska na warunkach określonych w obowiązujących przepisach.

I.8. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii.

Instalacja zakładu Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. zlokalizowana w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20 nie stanowi obiektu stwarzającego zagrożenia występowania poważnej awarii przemysłowej.

W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej, schemat działań będzie polegał na odnalezieniu źródła zdarzenia, wyeliminowaniu przyczyny i neutralizowaniu skutków awarii.

Zakład jest wyposażony w środki ochrony przeciwpożarowej, posiada instrukcję postępowania w przypadku pożaru. Załoga została przeszkolona w zakresie przepisów przeciwpożarowych oraz obsługi stanowisk pracy.

Środki mające na celu zapobieganie i ograniczanie oddziaływania na środowisko oraz wystąpienia ewentualnej awarii:

- przestrzeganie ściśle ustalonych reżimów technologicznych i metod przetwarzania odpadów,
- prowadzenie na bieżąco ewidencji odpadów,
- gromadzenie we właściwy sposób przyjmowanych odpadów,
- utrzymywanie we właściwym stanie sprzętu przeciwpożarowego,
- niedopuszczanie do gromadzenia odpadów płynnych i ropopochodnych, toksycznych oraz wybuchowych.

Awarie powstające na terenie Zakładu należy usunąć stosownymi do sytuacji środkami technicznymi, dającymi gwarancję należytej naprawy, za pomocą środków, materiałów i narzędzi i wewnętrznego wyposażenia przeciwpożarowego, będących w dyspozycji instalacji oraz przy współdziałaniu z instytucjami zewnętrznymi.

I.9. Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń.

Nie jest obecnie planowane całkowite zakończenie funkcjonowania instalacji zakładu. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób zapobiegający wystąpieniu awarii. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny

pracy, wymaganiami ochrony środowiska, ustawy o odpadach, w oparciu o projekt rekultywacji. Należy dążyć do maksymalnego przywrócenia terenu środowisku naturalnemu.

I.10. Ustalam częstotliwość dokonywania analiz pozwolenia zintegrowanego.

W odniesieniu do procesów prowadzonych przez Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. zlokalizowana w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20 przeprowadzana będzie raz na 5 lat, ocena porównująca parametry procesowe ze wskaźnikami charakteryzującymi najlepsze dostępne techniki (BAT). Wyniki tych ocen będą gromadzone i przechowywane przez okres co najmniej 5 lat, a w przypadku stwierdzenia daleko idących rozbieżności z wymogami BAT, stanowić będą podstawę do podjęcia decyzji o modernizacji, względnie eliminacji danego procesu.

II. Zobowiązuję Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. do:

II.1. Powiadomienia, na podstawie art. 246 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wojewody Lubelskiego o wystąpieniu awarii przemysłowej.

II.2. Przekazywania wyników pomiarów i obliczeń emisji substancji i energii wprowadzanych do środowiska Marszałkowi Województwa Lubelskiego i Lubelskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Lublinie, w terminie 30 dni od daty dokonania obliczenia lub zakończenia pomiaru, z uwzględnieniem zakresu i formy, określonych w obowiązujących aktach wykonawczych.

II.3. Przekazywania Marszałkowi Województwa Lubelskiego w Lublinie zbiorczego zestawienia danych, o którym mowa w art. 75 ustawy o odpadach, w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy z uwzględnieniem zakresu i formy, określonych w obowiązujących aktach wykonawczych.

II.4. Przekazywania Marszałkowi Województwa Lubelskiego oraz Lubelskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Lublinie corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, tj. w szczególności:

- informacji o ilości zużywanych: energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku mających wpływ na wielkość emisji z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem,
- informacji o wielkości emisji z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem w zakresie substancji w nim wymienionych,

za każdy rok, w terminie do dnia 31 marca roku, następującego po upływie roku, jakiego dotyczy ewidencja.

III. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

IV. Na podstawie art. 193 ust. 1d ustawy Prawo ochrony środowiska stwierdza się, że decyzja wydana z upoważnienia Marszałka Województwa Lubelskiego z dnia 29 maja 2014 roku, znak: RŚ-V.7243.1.2014.ILU, zmieniona decyzją z dnia 26 listopada 2014 roku, znak: RŚ-V.7243.1.2014.ILU, decyzją z dnia 21 lipca 2015 roku, znak: RŚ-V.7243.1.2014.ILU, decyzją z dnia 14 czerwca 2016 roku, znak: RŚ-V.7243.1.2014.ILU, decyzją z dnia 15 listopada 2016 roku, znak: RŚ-V.7243.1.2014.MCHW, decyzją z dnia 17 lutego 2017 roku, znak: RŚ-7243.1.2014.ILU, decyzją z dnia 6 czerwca 2018 roku, znak: RŚ-V.7243.1.2014.ILU, decyzją z dnia 30 listopada 2022 roku, znak: RŚ-V.7243.1.2014.ILU oraz decyzją z dnia 25 lipca 2023 roku, znak: RŚ-V.7243.1.2014.ILU, którą udzielono Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. z siedzibą w Częstkowie Mazowieckim pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania i zbierania, w związku z prowadzeniem zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowanego w obiektach przy ul. Cementowej 20 w Rejowcu Fabrycznym wygasa w dniu następującym po dniu, w którym niniejsza decyzja stała się ostateczna.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z 29 stycznia 2024 roku, znak: L.dz.W/38/2024r. spółka Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. wystąpiła do tut. Organu o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej – zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowanego w obiektach w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20. Wniosek został uzupełniony pismem z dnia 12 lipca 2024 roku, znak: L.dz.179/W/2024, pismem z dnia 20 grudnia 2024 roku, znak: L.dz.255/W/2024, pismem z dnia 5 maja 2025 roku, znak: L.dz.64/W/2025, pismem z dnia 10 maja 2025 roku, znak: L.dz.93/W/2025 (które wpłynęło do tut. Organu w dniu 14 lipca 2025 roku) oraz pismem z dnia 19 sierpnia 2025 roku, znak: L.dz.121/W/2025.

Obowiązek posiadania pozwolenia zintegrowanego dla powyższej instalacji wynika z zakwalifikowania jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 5 ppkt 1) lit b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169).

Do wniosku zostało dołączone potwierdzenie uiszczenia w dniu 29 stycznia 2024 roku opłaty rejestracyjnej obliczonej zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183). Dołączono także „Operat przeciwpożarowy dla miejsc przeznaczonych do wytwarzania odpadów z uwzględnieniem zbierania i przetwarzania odpadów na terenie obiektu w Rejowcu Fabrycznym przy ulicy Cementowej 20” wykonany przez rzeczoznawcę

do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych inż. Mariana Buryka (Nr upr. 233/93), uzgodniony pozytywnie przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Chełmie postanowieniem z dnia 4 marca 2024 roku, znak: MZ.5268.3.1.2024.

Wniosek zawiera analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4) ustawy Prawo ochrony środowiska.

We wniosku zawarto analizę zgodności planowanego przedsięwzięcia z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 roku ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych. Do przedmiotowej instalacji mają zastosowanie konkluzje zawarte w sekcjach:

1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT (od BAT 1 do BAT 24).
2. Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów (od BAT 25).
3. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwarzania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC (BAT 29 i BAT 30).

Prowadzący deklaruje spełnianie wszystkich konkluzji BAT odnoszących się do prowadzonej instalacji. Z uwagi na indywidualne uwarunkowania instalacji nie dotyczą jej zapisy konkluzji BAT 6, BAT 7, BAT 9, BAT 10, BAT 12, BAT 15, BAT 16, BAT 17 i BAT 20.

Zgodnie z art. 21 oraz art. 22 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.) dane o wniosku o wydanie decyzji pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie pod numerem 64/2024 (www.ekoportal.gov.pl).

Na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 47) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 roku w sprawie rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 z późn. zm.) organem ochrony środowiska, właściwym do wydania decyzji jest Marszałek Województwa Lubelskiego.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz z art. 33 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, zawiadomieniem z dnia 30 lipca 2024 roku, znak: DŚ-III.7222.1.2024.ILU zamieszczonym na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Lubelskiego w Lublinie oraz na tablicy ogłoszeń Departamentu Środowiska i Zasobów Naturalnych tut. Urzędu, poinformowano o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz o prawie i terminie wnoszenia uwag i wniosków. Zawiadomienie o wszczęciu postępowania zostało również podane do publicznej wiadomości poprzez:

- wywieszenie na bramie zakładu w Rejowcu Fabrycznym przy ul. Cementowej 20 w terminie od 22 sierpnia 2025 roku do 29 września 2025 roku,
- umieszczenie na tablicy ogłoszeń w siedzibie Urzędu Miasta Rejowiec Fabryczny oraz udostępnienie na stronie BIP w terminie od 5 sierpnia do 6 września 2024 roku.

W terminie 30 dni nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski.

Zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach w związku z art. 106 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 21 lipca 2025 roku, znak: DŚ-III.7222.1.2024.ILU tut. Organ zwrócił się do Burmistrza Miasta Rejowiec Fabryczny z prośbą o wyrażenie opinii w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Ponieważ Burmistrz Miasta Rejowiec Fabryczny nie wypowiedział się co do przekazanego wniosku, zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach w związku z art. 106 § 3 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego przyjęto, że wydano opinię pozytywną.

W toku postępowania konieczne było przeprowadzenie kontroli instalacji przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska oraz przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej. Kontrola WIOŚ odbyła się z udziałem przedstawicieli marszałka województwa w dniu 2 lipca 2025 roku. Po przeprowadzeniu kontroli Lubelski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Lublinie delegatura w Chełmie wydał postanowienie z dnia 22 września 2025 roku, znak: DCh.DI.7060.1.16.2025.JTN, w którym pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez prowadzącego instalację. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Chełmie w dniu 12 sierpnia 2025 roku przeprowadził czynności kontrolno-rozpoznawcze, na podstawie których postanowieniem z dnia 20 sierpnia 2025 roku, znak: MZ.5268.5.3.2024 pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań w zakresie określonym w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej na terenie kontrolowanego obiektu oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacji przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Chełmie postanowieniem z dnia 4 marca 2024 roku, znak: MZ.5268.3.1.2024.

Po analizie przedłożonych dokumentów stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184, art. 201 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, wymagane dla wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

Zakres monitoringu i częstotliwość prowadzenia pomiarów wynika z obowiązujących przepisów.

W postępowaniu o wydanie niniejszej decyzji wydano postanowienie z dnia 26 sierpnia 2025 roku, znak: DŚ-III.7222.1.2024.ILU, w którym określono Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach, w formie depozytu na kwotę 338 295,00 zł (słownie: trzysta trzydzieści osiem tysięcy dwieście dziewięćdziesiąt pięć złotych 00/100). Depozyt wpłacono na wskazane konto w dniu 8 września 2025 roku.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem oraz na podstawie art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie wydano na czas nieoznaczony. Okres analizy pozwolenia ustalono zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska i będzie to miało miejsce co pięć lat.

Na podstawie art. 193 ust. 1d, w związku ze spełnieniem warunku opisanego w art. 193 ust. 1c ustawy Prawo ochrony środowiska, w niniejszej decyzji stwierdzono, że dotychczasowe pozwolenie udzielone Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o. na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania i zbierania, w związku z prowadzeniem zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowanego w obiektach przy ul. Cementowej 20 w Rejowcu Fabrycznym wygasa w dniu następującym po dniu, w którym niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

Biorąc powyższe pod uwagę, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od decyzji niniejszej służy prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubelskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.
2. Zgodnie z art. 127a § 1 i 2 Kodeksu postępowania administracyjnego przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Lubelskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

/-/ Daniel Pyda

p.o. Dyrektora

Departamentu Środowiska i Zasobów Naturalnych

(dokument w postaci elektronicznej podpisany
kwalifikowanym podpisem elektronicznym)

Otrzymuje:

1. Eco Harpoon-Recycling Sp. z o.o.
ul. Kardynała Stefana Wyszyńskiego 10B
05-152 Cząstków Mazowiecki

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
2. Inspekcja Ochrony Środowiska
Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Lublinie
20-092 Lublin, ul. Obywatelska 13
3. a/a – 2 egzemplarze

Na podstawie ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2025 r. poz. 1154), zgodnie z pkt 40 ppkt 2 części III załącznika do wyżej wymienionej ustawy pobrano opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł. Opłatę uiszczono w dniu 29 stycznia 2024 roku na rachunek bankowy Urzędu Miasta Lublin nr 95 1240 2092 9329 9200 0620 0000.

Dowód zapłaty należnej opłaty skarbowej pozostawiono w aktach sprawy.